

DIGITIZED FOR  
YOUR REVIEW AT  
[WWW.SMALLARMSREVIEW.COM](http://WWW.SMALLARMSREVIEW.COM)



Нарезать резьбу по рис. 60. Укорочение шомпола допускается у автоматов до 368 мм, у пулеметов — до 540 мм.

21.3. Отделение стебля протирки от резьбовой части.

См. Общее руководство, ч. 3.

21.4. Вытекание смазки из масленки.

См. Общее руководство, ч. 3.

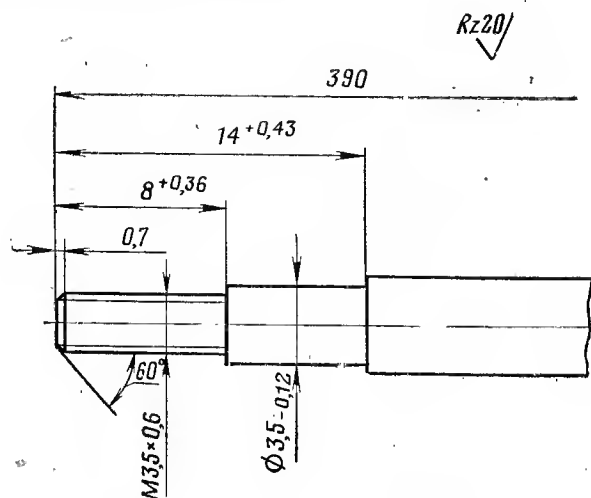


Рис. 60. Обработка нарезного конца шомпола

Пластмассовую масленку при проколах корпуса заменить.

21.5. Излом выколоти, скрошенность отвертки.

См. Общее руководство, ч. 3.

## 22. ОСОБЕННОСТИ РЕМОНТА В ВОЕННОЕ ВРЕМЯ

При ремонте автоматов и ручных пулеметов в военное время руководствоваться указаниями Общего руководства, ч. 3, и настоящей Инструкции.

В военное время разрешается изготавливать пружины по рисункам, помещенным в приложении 11 настоящей Инструкции. Технология изготовления пружин дана в Общем руководстве, ч. 1.

## 23. ИСПЫТАНИЕ ОТРЕМОНТИРОВАННЫХ АВТОМАТОВ И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ

Отремонтированные автоматы и ручные пулеметы проверяются на взаимодействие механизмов с применением учебных и боевых патронов, а также подвергаются проверке боя согласно указаниям Общего руководства, ч. 3.

## ПРИЛОЖЕНИЕ 1

### ВОЙСКОВЫЕ КАЛИБРЫ И ПРИБОРЫ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ ПРИ РЕМОНТЕ 5,45-ММ АВТОМАТОВ КАЛАШНИКОВА И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА

$\frac{K-1}{6П20}$  — калибр для проверки принудительного выхода бойка над дном чашечки затвора — 1,4; 1,52 мм.

$\frac{K-2}{6П20}$  — калибр непроходной для проверки диаметра канала ствола по полям — 5,5 мм.

$\frac{K-3}{6П20}$  — калибр-шашка (проходной) для проверки узла запирания — 31,7 мм.

$\frac{K-4}{6П20}$  — калибр-шашка (непроходной) для проверки узла запирания — 31,85 мм.

$\frac{K-5}{6П20}$  — калибр-шашка (браковочный) для проверки узла запирания — 32 мм.

$\frac{K-7}{6П20}$  — калибр для проверки расстояния от дна чашечки затвора до зацепа выбрасывателя — 1,65; 2 мм.

Прибор для передвижения мушки.

# ПРИЛОЖЕНИЕ 2

## ПРИСПОСОБЛЕНИЯ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ ПРИ РЕМОНТЕ 5,45-мм АВТОМАТОВ КАЛАШНИКОВА И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА

- Временная ось защелки магазина, рис. 61.  
Оправка для правки крышки ствольной коробки, рис. 62.  
Оправка для правки основания ствольной накладки, рис. 63.  
Оправка для устранения качки пера чеки ствольной накладки, рис. 64.  
Стержень для подгонки затвора, рис. 65.  
Струбцина для подгонки затвора, рис. 66.  
Шаблон для проверки спуска курка с боевого взвода, рис. 67.

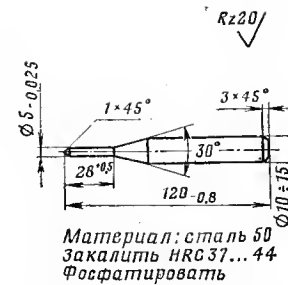


Рис. 61. Временная ось защелки магазина

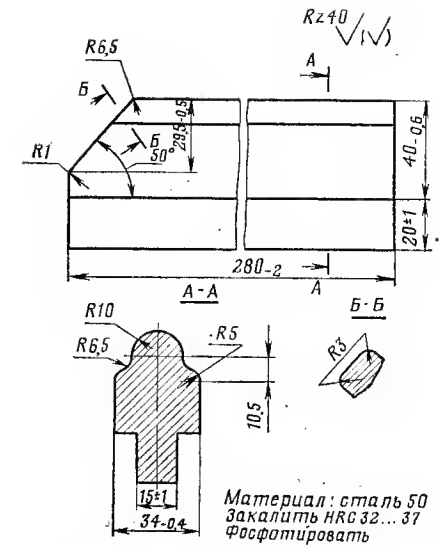


Рис. 62. Оправка для правки крышки ствольной коробки

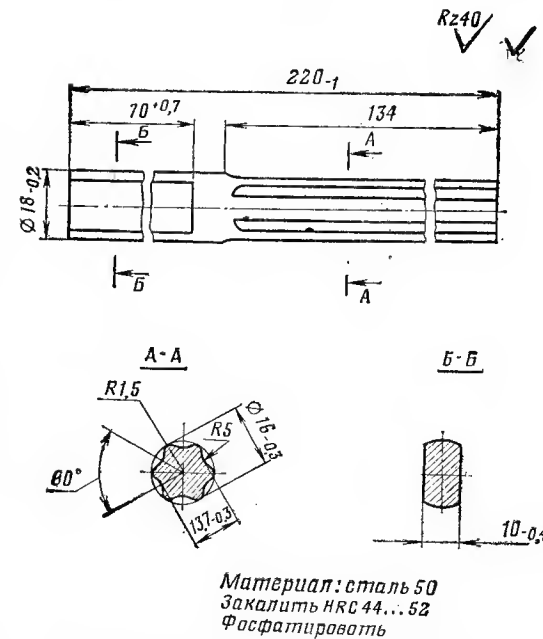


Рис. 63. Оправка для правки основания ствольной накладки

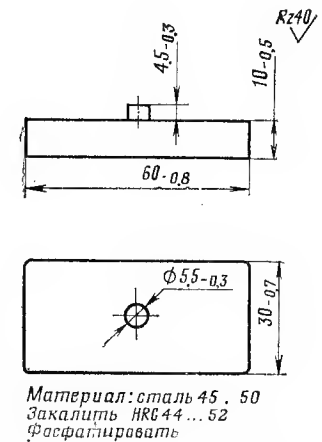
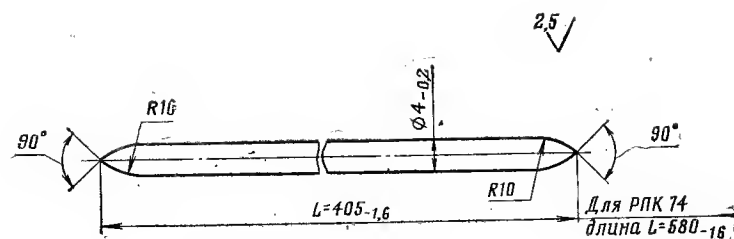


Рис. 64. Оправка для устранения качки пера чеки ствольной накладки

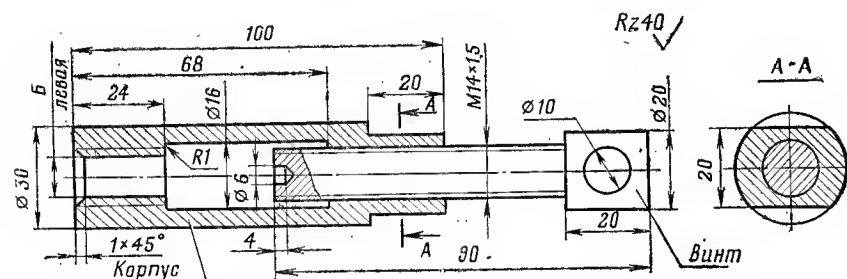
ОТЛИЧИЯ НАИМЕНОВАНИЙ ЧАСТЕЙ, ПРИНЯТЫХ В РУКОВОДСТВЕ  
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ, ОТ ЧЕРТЕЖНЫХ НАИМЕНОВАНИЙ,  
ПРИНЯТЫХ В ИНСТРУКЦИИ

Наименование в Руководстве по эксплуатации	Наименование по чертежам и по Инструкции
Газовая трубка	Основание ствольной накладки
Газовая трубка	Трубка направляющая
Газовый поршень	Шток
Замыкатель газовой трубки	Чека ствольной накладки
Замыкатель цевья	Чека кольца цевья
Маховичок винта целика	Фиксатор
Направляющий стержень	Направляющая возвратной пружины
Ноги	в сборе
Основание мушки	Стойка сошек
Пистолетная рукоятка	Колодка мушки
Пластиначная пружина	Рукоятка
Подвижной стержень	Пружина прицельной планки
Ползок	Стержень
Пружина застёжки	Основание мушки
Соединительная муфта	Защелка
Соединительная муфта	Кольцо цевья
Шептало одиночного огня	Кольцо цевья в сборе
Шпилька	Шептало
	Штифт ударника



Материал: сталь 50  
Закалить HRC 48... 53  
Фосфатировать

Рис. 65. Стержень для подгонки затвора



Размер Б: для 6П18-М14х1  
для 6П20-М24х15

Материал: сталь 50  
Закалить HRC 32...37  
Фосфатировать

Рис. 66. Струбцина для подгонки затвора

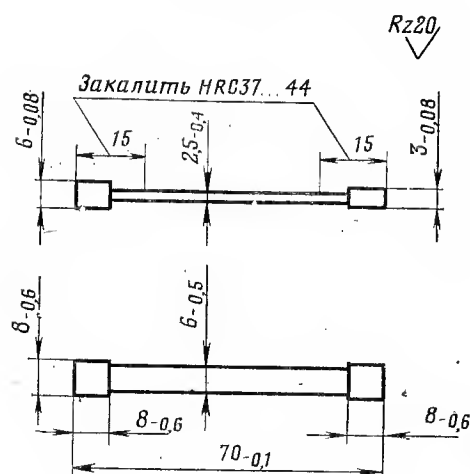


Рис. 67. Шаблон для проверки спуска курка с боевого взвода

Материал: сталь 50  
Фосфатировать

# УКАЗАНИЯ ПО ПОДГОНКЕ КРЫШКИ СТОЛЬНОЙ КОРОБКИ

1. Подобрать крышку ствольной коробки по месту. При необходимости опилить передний торец крышки ствольной коробки или стенку выреза *аб* для уступа ствольной коробки (рис. 68) так,

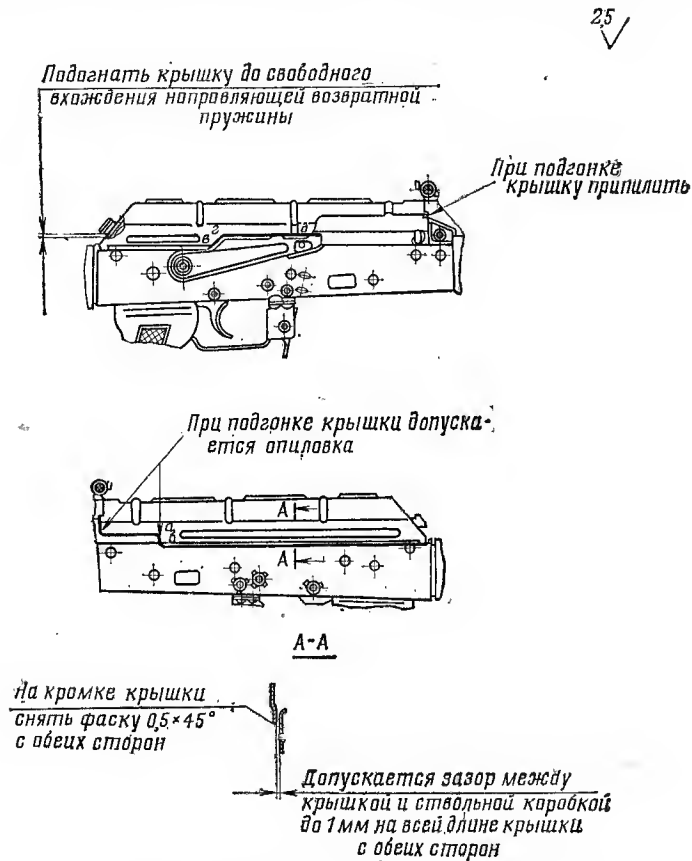


Рис. 68. Подгонка крышки ствольной коробки

чтобы она свободно соединялась со ствольной коробкой; продольное перемещение крышки допускается не более 0,5 мм.

Продольное перемещение определяется по наличию зазора между задним ребром крышки и стенкой поперечного паза для него в ствольной коробке при поджатии крышки вперед; величина зазора проверяется щупом.

2. Проверить зазор между крышкой и ствольной коробкой.

Зазор допускается до 1 мм по всей длине крышки с обеих сторон.

3. Проверить, свободно ли входит выступ пятки направляющей возвратной пружины в окно задней стенки крышки ствольной коробки.

При необходимости распилить стенки так, чтобы выступ пятки свободно входил в окно крышки; при этом задний торец крышки при отжатии ее вверх не должен выходить из паза ствольной коробки.

4. Поставить переводчик на предохранитель и проверить, совпадают ли контуры щитка *вгд* и крышки ствольной коробки.

Контур щитка должен совпадать с контуром крышки ствольной коробки.

Зазор между щитком и крышкой допускается.

Если контуры не совпадают, опилить ребро *вгд* крышки ствольной коробки.

5. После подгонки крышки кромки притупить.

6. Проверить, нет ли трения затворной рамы о крышку ствольной коробки при движении подвижной системы. Трение затворной рамы о крышку ствольной коробки не допускается. Проверку производить при отжатии затворной рамы за рукоятку вверх, а крышки вниз.

При трении рукоятки затворной рамы о ребро выреза крышки зачистить ребро до устранения трения.

7. Проверить, есть ли продольное перемещение пятки направляющей возвратной пружины при подвижных частях, отведенных в крайнее заднее положение. Продольное перемещение должно быть не менее 0,5 мм.

Крышка ствольной коробки автоматов последних годов изготовления взаимозаменяема и подгонке не подлежит. Эта крышка имеет отбортовку с правой стороны.

# ИНСТРУКЦИЯ ПО ПОДГОНКЕ СТВОЛЬНОЙ НАКЛАДКИ В СБОРЕ

1. Подобрать ствольную накладку в сборе по месту. При необходимости опилить передний торец основания ствольной накладки с образованием скоса на верхней половине основания

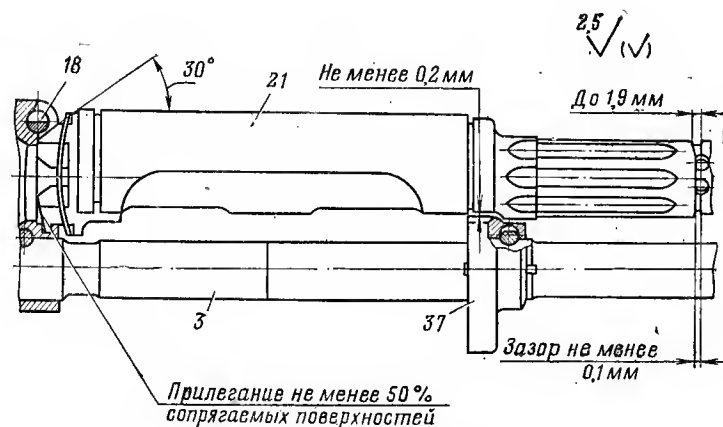


Рис. 69. Подгонка ствольной накладки:

3 — ствольная коробка со стволом; 18 — чека ствольной накладки; 21 — ствольная накладка; 37 — кольцо цевья

(рис. 69) так, чтобы она свободно заходила на место. После опилки переднего торца основания ствольной накладки острые ребра по контуру притупить.

2. Опилить задний торец зацепа основания ствольной накладки так, чтобы он входил в паз прицельной колодки и чтобы при открытой чеке не было продольного перемещения ствольной накладки в сборе. Прилегание опорной плоскости основания ствольной накладки к опорной плоскости прицельной колодки должно быть не менее половины поверхности соприкосновения, а зазор между буртиком газовой камеры и передним торцом основания ствольной накладки должен быть в нижней половине не менее 0,1 мм и в верхней половине — до 1,9 мм.

3. Обработать скос на заднем кольце основания ствольной накладки под углом 30° и пригнать его к стержню чеки так, чтобы прилегание стержня чеки к скосу по длине стержня было не менее 3 мм и по ширине — не менее 1 мм и чтобы при запертой чеке

не было вертикальной качки заднего конца ствольной накладки в сборе.

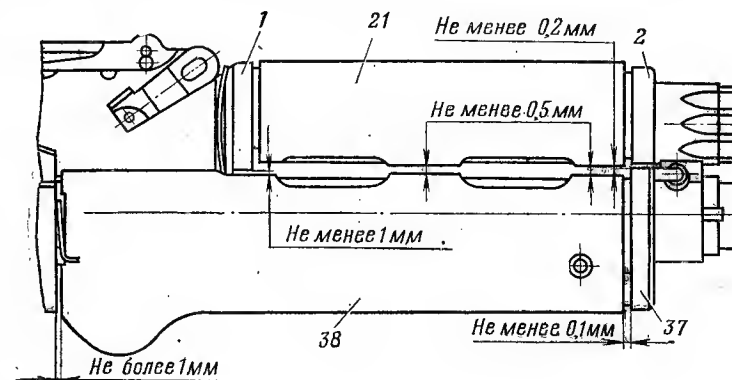


Рис. 70. Подгонка нового цевья и ствольной накладки:

1 — заднее кольцо накладки; 2 — переднее кольцо накладки; 21 — ствольная накладка; 37 — кольцо цевья; 38 — цевье

4. Проверить зазоры между ствольной накладкой и цевьем. Если зазоры окажутся менее указанных на рис. 70, зачистить нижние плоскости ствольной накладки.

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ПОДГОНКЕ ЦЕВЬЯ В СБОРЕ

1. Подобрать цевье в сборе так, чтобы задний конец плотно входил в гнездо ствольной коробки; горизонтальная и вертикальная качки заднего конца цевья допускаются не более 0,3 мм.

2. Подогнать уступ цевья к кольцу цевья так, чтобы при закрытой чеке продольное перемещение цевья не превышало 0,5 мм; поперечное и радиальное перемещения переднего конца цевья, а также натяг в продольном направлении не допускаются; при наличии натяга зачистить передний торец цевья.

3. Проверить шомполом совпадение отверстий для шомпола в кольце цевья и цевье. Если отверстия не совпадают, расчистить отверстие в цевье так, чтобы шомпол легко вставлялся и вынимался; при расчистке отверстия допускается вскрытие перемычки между дном желоба и отверстием для шомпола от переднего конца цевья до отверстия в цевье.

4. Проверить зазор между уступом цевья и кольцом цевья, который должен быть не менее 0,4 мм. Если зазор менее 0,4 мм, зачистить уступ цевья.

5. Проверить зазоры между цевьем и ствольной накладкой. Если зазоры окажутся меньше указанных на рис. 70, зачистить нижние плоскости ствольной накладки.

## УКАЗАНИЯ ПО ПОДГОНКЕ ЗАТВОРА

1. Подобрать затвор к затворной раме так, чтобы затвор своим ведущим выступом свободно входил в фигурный паз затворной рамы и перемещался в затворной раме от собственного веса; при этом при упоре ведущего выступа затвора в переднюю стенку фигурного паза затворной рамы торец хвостовой цилиндрической части затвора должен утопать за торец затворной рамы не менее 0,5 мм, а при упоре ведущего выступа затвора в заднюю стенку фигурного паза затворной рамы должен выступать за торец затворной рамы не менее 0,5 мм.

2. Вставить затворную раму с затвором в ствольную коробку и провсрить ее перемещение.

Затворная рама с затвором должна свободно перемещаться по направляющим выступам ствольной коробки.

3. Вставить в автомат (пулсмет) магазин и, отжимая магазин вправо и влево, проверить перемещение затворной рамы с затвором; затворная рама с затвором должна перемещаться над магазином свободно, без трения о магазин.

4. Опилить скос АБ (рис. 71) на левом боевом выступе затвора так, чтобы начало поворота затвора по винтовому скосу сухаря было при зазоре между пеньком ствола и торцом затвора в пределах 2...2,5 мм и чтобы прилегание скоса на боевом выступе к винтовому скосу сухаря было по ширине не менее 1 мм.

Прилегание определяется по отпечатку копоти на левом боевом выступе затвора, а зазор в пределах 2...2,5 мм определяется с помощью шайб толщиной 2 и 2,5 мм, прокладываемых между пеньком ствола и торцом затвора. При постановке шайбы толщиной 2,5 мм скос затвора не должен касаться скоса на сухаре, а при постановке шайбы толщиной 2 мм должен касаться, что проверяется по копоти (подгонку производить при снятом выбрасывателе).

5. Пригнать поверхности ЕЖЗ правого и ВГД левого боевых выступов затвора (по копоти) так, чтобы прилегание их к боевым уступам ствольной коробки было не менее 60% опорной площади; при этом затвор должен крыть калибр-шашку К-3 при усилии не более 15 кгс (определяется по отсутствию зазора между срезом затворной рамы у рукоятки и ствольной коробкой) и не должен крыть калибр-шашку К-4 при усилии менее 20 кгс.

6. Проверить, нет ли перекоса затвора. Для этого вставить в патронник калибр-шашку К-3. Закрыть затвор, вставить в канал ствола стержень (рис. 65), вместо дульного тормоза (пламегасителя) навинтить трубку (рис. 66) на дульную часть ствола и с помощью стержня и трубки прижать затвор к боевым уступам ствольной коробки; в этом случае затворная рама должна перемещаться под действием собственного веса на участке свободного

хода. Если затворная рама свободно не перемещается, выяснить причину перекоса и устранить ее, повторив соответствующие операции по п. 5.

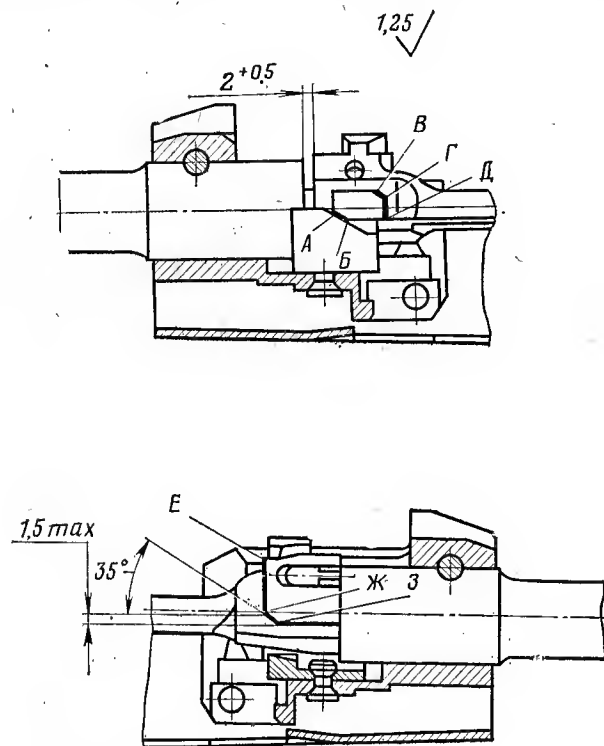


Рис. 71. Обработка боевых выступов на затворе

7. При необходимости для обеспечения прохождения затвора под боевыми уступами ствольной коробки опилить ребра боевых выступов затвора.

8. Проверить (по копоту), нет ли при закрытом затворе касания выбрасывателя о пенек ствола; касание не допускается.

При касании обработать скос выбрасывателя.

## УКАЗАНИЯ ПО ЗАМЕНЕ РУКОЯТКИ ШТЫКА-НОЖА

### 1. Необходимые материалы и оборудование

Смола Э-40 МГТУ УХП № 259—59.  
Полиэтиленполиамин ТУ-6-02-594—75.  
Растворитель 646 ГОСТ 18188—72.  
Ацетон технический ГОСТ 2768—69.  
Шкаф вытяжной.  
Термостат с температурой нагрева 40 ... 200°.  
Весы технические с разновесами грузоподъемностью 200 г.  
Бюретка 25—50 мл.  
Ванночки металлические.  
Салфетки обтирочные.  
Марля гигроскопическая.  
Плашка М5.  
Метчик М5.

### 2. Приготовление клея

Клей готовится небольшими количествами, так как время его пригодности не более 40 мин, поэтому готовить клей необходимо непосредственно перед употреблением.

В металлическую ванночку отвешивается 5 г смолы Э-40, и в нее вливается из бюретки 0,75 см<sup>3</sup> отвердителя (полиэтиленполиамин). Смола с отвердителем перемешивается до получения однородной массы светло-коричневого цвета.

Если смола густая и плохо перемешивается с отвердителем, то, прежде чем вливать отвердитель, смолу подогреть до температуры 40 ... 60°С или добавить к ней 5—20 весовых частей ацетона и тщательно перемешать.

Иногда из-за попадания влаги в полиэтиленполиамин клей белеет. В этом случае полиэтиленполиамин необходимо просушить при температуре 100°С в течение 2 ч.

Оставшийся неиспользованный клей должен быть немедленно удален из ванночки растворителем, так как после отверждения масса теряет способность растворяться в любых растворителях. Остатки клея нужно выжечь; после чего ванночку очистить до металлического блеска.

### 3. Подготовка

Нагреть штык-нож в термостате до температуры 140 ... 180°С в течение 20—30 мин, вытолкнуть стержень 16 (рис. 72) и снять рукоятку с хвостовика лезвия.

Вывинтить винт 5 из наконечника 4.

Удалить остатки клея с хвостовика лезвия, наконечника и винта. Остатки клея удаляются шабером и металлической щеткой.



Прочистить резьбу на винте плашкой М5 и в наконечнике метчиком М5.

Проверить работу защелки. Утопленный, а затем отпущенный винт 17 защелки под действием пружины 1 должен энергично возвращаться в исходное положение.

По отверстию в лезвии разместить в рукоятке и просверлить отверстие диаметром 7 мм так, чтобы между кольцом лезвия и торцом рукоятки был зазор не более 1,3 мм.

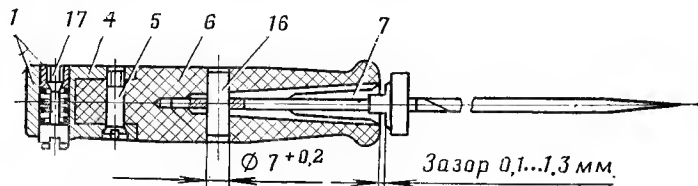


Рис. 72. Замена рукоятки штыка-ножа:

1 — пружина защелки 1-7; 4 — наконечник 1-12; 5 — винт 1-5; 6 — рукоятка штыка-ножа 1-11; 7 — штык-нож Сб 1; 16 — стержень 1-9; 17 — винт защелки 1-8

Присоединить лезвие к рукоятке и закрепить его пробкой (стержнем); при этом между торцом рукоятки и кольцом лезвия должен быть зазор не менее 0,1 мм; при отсутствии зазора опилить торец рукоятки до получения зазора 0,1...1,3 мм.

Выступление торцов стержня за плоскость рукоятки не допускается, утопание допускается. При выступании опилить торец заподлицо с гнездом в рукоятке.

#### 4. Склеивание

Хвостовик лезвия, винт, стержень, углубление в наконечнике, выступ на рукоятке, отверстие в рукоятке и гнездо в рукоятке для хвостовика лезвия тщательно обезжирить. Обезжиривание производится марлевым тампоном, смоченным растворителем 646, с последующей просушкой в течение 10 мин.

Углубление в наконечнике обильно смазать клеем с помощью деревянной лопатки.

Присоединить к рукоятке наконечник и закрепить его винтом, предварительно смазав клеем резьбовую часть. Сразу же после закрепления наконечника кернить винт в двух точках. Избыток клея удалить с поверхности наконечника и рукоятки деревянной лопаткой и салфеткой, смоченной ружейной смазкой.

На расстоянии 20...25 мм от кольца и до конца на боковые плоскости хвостовика лезвия деревянной лопаткой обильно нанести клей, вставить лезвие в рукоятку так, чтобы защелка была расположена со стороны острой кромки лезвия, смазать стержень клеем и вставить его в отверстие рукоятки так, чтобы его концы не выступали над ручкой.

Стержень запрессовывать деревянной оправкой.

Избыток клея с поверхности кольца удалить деревянной лопаткой и промасленной салфеткой, а с рукоятки — шабером после полного высыхания клея.

Просушить собранный штык-нож при комнатной температуре в течение 24 ч (до полного отверждения клея).

С наружной поверхности удалить шабером избыток клея.

#### 5. Контроль качества

Собранный и просушенный штык-нож должен удовлетворять следующим требованиям:

— выступание торцов стержня за плоскости рукоятки не допускается;

— между кольцом лезвия и передним торцом рукоятки должен быть зазор;

— лезвие в рукоятке должно иметь незначительное упругое боковое перемещение; при отсутствии такого перемещения легко происходит излом лезвия в рукоятке у кольца;

— защелка под действием пальца руки и своей пружины должна перемещаться без затирания.

Проверить штык с ножнами надеванием на автомат и, если при этом окажется, что рукоятка где-то затирает, места затирания подчистить бархатным напильником.

#### 6. Хранение материалов

Смола и отвердитель должны храниться в стеклянной или алюминиевой герметически закрывающейся посуде, в сухом помещении, при комнатной температуре. Хранить смолу на свету запрещается.

#### 7. Меры безопасности

7.1. В помещении для сборки необходимо иметь вентиляцию и достаточное освещение.

7.2. Приготовление клея должно производиться в вытяжном шкафу или в хорошо проветриваемом помещении в защитных очках. При работе с клеем и его компонентами необходимо предупреждать попадание их на кожу. При попадании клея или его компонентов на кожу работающего необходимо удалить их следы марлевым тампоном, а затем обмыть кожу водой с мылом.

7.3. После работы и перед приемом пищи руки протирать салфетками или марлевым тампоном и мыть теплой водой с мылом.

## ПРИЛОЖЕНИЕ 9

**ВЕДОМОСТЬ ПРИМЕНЯЕМОСТИ СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ  
И ДЕТАЛЕЙ НА 5,45-мм АВТОМАТАХ КАЛАШНИКОВА  
И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТАХ КАЛАШНИКОВА**

В ведомость не включены сборочные единицы и детали, замена которых не предусмотрена настоящей Инструкцией, а также детали неразъемных сборочных единиц.

Обозначение	Наименование	Входят в			
		автоматы		пулеметы	
		АК 74	АКС 74	РПК 74	РПКС 74
6П1.0-1	Крышка ствольной коробки	+	+	—	—
6П20.С6 0-2	Замедлитель в сборе	+	+	+	+
6П2.0-1В	Крышка ствольной коробки	—	—	+	+
6П20.0-2	Курок	+	+	+	+
6П1.0-3	Пружина боевая	+	+	+	+
6П20.0-4	Основание замедлителя	+	+	+	+
6П20.0-5	Автоспуск	+	+	+	+
6П1.0-6	Пружина автоспуска	+	+	+	+
6П1.0-7	Защелка	+	+	+	+
6П20.0-8	Спусковой крючок	+	+	+	+
6П20.0-9	Шептало	+	+	+	+
56-А-212.0-10	Пружина шептала	+	+	+	+
6П1.0-11	Защелка магазина	+	+	+	+
56-А-212.0-12	Пружина защелки	+	+	+	+
56-А-212.0-13	Ось защелки магазина	+	+	+	+
6П20.0-15	Автоспуск (вариант)	+	+	+	+
6П20.0-16	Гайка	+	+	+	+
6П1.0-17	Ось	+	+	+	+
56-А-212.0-19	Соединительный винт	+	+	+	+
6П20.0-20	Дульный тормоз	+	+	—	—
56-А-212.0-23	Пружина прицельной планки	+	+	+	+
56-А-212.0-25	Ось спускового механизма	+	+	+	+
6П20.0-27	Втулка	+	+	+	+
6П20.0-28	Пружина замедлителя	+	+	+	+
6П20.0-29	Спусковой крючок (вариант)	+	+	+	+
6П20.0-32	Основание замедлителя (вариант)	+	+	+	+
6П20.С6 1-2	Основание ствольной накладки	+	+	—	—
6П18.С6 1-2	То же	—	—	+	+
6П20.С6 1-3	Переводчик с сектором	+	+	+	+
56-А-212.С6 1-6	Чека ствольной накладки	—	—	+	+
6П1.С6 1-6	То же	+	+	—	—
6П8.С6 1-10	Антабка в сборе	—	—	—	+
6П18.С6 1-12	Ствольная накладка в сборе	—	—	+	+
6П20.С6 1-12	То же	+	+	—	—
6П18.С6 1-13	Сошки в сборе	—	—	+	+
6П18.С6 1-14	Стойка в сборе	—	—	+	+
6П2.1-15	Штифт ствола	—	—	+	+
6П20.1-52	То же	+	+	—	—
56-А-212.1-22	Перо чеки	+	+	+	+
6П1.1-28	Чека кольца цевья	+	+	—	—
6П2.1-28	То же	—	—	+	+

Обозначение	Наименование	Входят в			
		автоматы		пулеметы	
		АК 74	АКС 74	РПК 74	РПКС 74
56-А-212.1-31	Основание мушки	—	—	+	+
6П20.1-31	То же	+	+	—	—
56-А-212.1-32	Мушка	—	—	+	+
6П20.1-32	То же	+	+	—	—
56-А-212.1-33	Штифт камеры	+	+	—	—
6П2.1-33	То же	—	—	+	+
6П20.1-33	Штифт фиксатора	+	+	—	—
56-А-212.1-34	Штифт колодки прицельной	—	—	+	+
6П1.1-34	То же	+	+	—	—
56-А-212.1-36	Стержень чеки	—	—	+	+
6П1.1-36	То же	+	+	—	—
56-А-212.1-37	Фиксатор муфты	—	—	+	+
6П20.1-37	Фиксатор тормоза	+	+	—	—
56-А-212.1-38	Пружина фиксатора	—	—	+	+
6П1.1-38	То же	+	+	—	—
56-А-212.1-40В	Ствольная накладка	—	—	+	+
6П20.1-40	То же	+	+	—	—
56-А-212.1-41	Фиксатор накладки	+	+	+	+
6П2.1-44	Кольцо	—	—	+	+
6П20.1-45	Пружина накладки	+	+	—	—
6П20.1-51	Накладка	+	+	—	—
6П18.1-61	Пламегаситель	—	—	+	+
6П1.С6 2	Прицельная планка в сборе	+	+	—	—
6П2.С6 2	То же	—	—	+	+
6П1.2-1	Прицельная планка	+	+	—	—
6П2.2-1	То же	—	—	+	+
56-А-212.2-2	Хомутик прицельной планки	+	+	+	+
56-А-212.2-3	Защелка хомутика	+	+	+	+
56-А-212.2-4	Пружина защелки хомутика	+	+	+	+
6П2.2-5	Целик	—	—	+	+
6П2.2-6	Фиксатор	—	—	+	+
6П2.2-7	Винт	—	—	+	+
6П2.2-8	Пружина фиксатора прицела	—	—	+	+
6П2.2-9	Гайка	—	—	+	+
6П2.2-10	Штифт	—	—	+	+
6П20.С6 3	Затворная рама с затвором в сборе	+	+	+	+
6П20.С6 3-1	Затворная рама в сборе	+	+	+	+
6П20.С6 3-2	Затвор в сборе	+	+	+	+
6П20.3-1	Затворная рама	+	+	+	+
6П20.3-2	Шток	+	+	+	+
56-А-212.3-3	Штифт штока	+	+	+	+
6П20.3-4	Затвор	+	+	+	+
6П20.3-5	Ударник	+	+	+	+
6П20.3-7	Пружина выбрасывателя	+	+	+	+
6П20.3-9	Штифт ударника	+	+	+	+
6П20.3-10	Ось выбрасывателя	+	+	+	+
6П20.3-11	Выбрасыватель	+	+	+	+
6П18.С6 4	Возвратный механизм	—	—	+	+
6П20.С6 4	То же	+	+	—	—
6П18.С6 4-1	Направляющая возвратной пружины	—	—	+	+

Обозначение	Наименование	Входят в			
		автоматы		пулеметы	
		АК 74	АКС 74	РПК 74	РПКС 74
6П20.С6 4-1	Направляющая возвратной пружины	+	+	—	—
6П1.4-3	Возвратная пружина	+	+	—	—
6П18.4-3	То же	—	—	+	+
6П1.4-4	Муфта	+	+	—	—
6П18.4-4	То же	—	—	+	+
6П1.4-5	Стержень	+	+	—	—
6П18.4-5	То же	—	—	+	+
6П2.С6 5-2	Крышка затыльника в сборе	—	—	+	+
6П2.5-2	Затыльник	—	—	+	+
56-А-212.5-3	Шуруп затыльника	+	—	+	+
6П1.5-4	Шуруп антабки	+	—	+	—
56-А-212.5-5	Пружина пенала	+	—	+	+
56-А-212.5-8А	Крышка затыльника	+	—	+	+
6П2.5-9	Петля крышки	—	—	+	+
6П20.5-9	То же	+	—	—	—
56-А-212.5-10	Пружина крышки	+	—	+	+
56-А-212.5-11А	Ось крышки	—	—	+	+
6П2.С6 6	Цевье в сборе	—	—	+	+
6П20.С6 6	То же	+	+	—	—
6П2.6-1	Цевье	—	—	+	+
6П20.6-1	То же	+	+	—	—
6П2.6-2	Наконечник цевья	—	—	+	+
6П20.6-4	Пружина цевья	+	+	—	—
6П1.С6 8В	Рукоятка в сборе (литая)	+	+	+	—
6П1.8-1	Рукоятка (вариант)	+	+	+	+
6П1.8-2	Наконечник рукоятки (вариант)	+	+	+	+
56-А-212.8-3	Втулка соединительного винта (вариант)	+	+	+	+
6П2.С6 9-3	Защелка в сборе	—	—	+	+
6П2.9-7	Защелка	—	—	+	+
6П2.9-8	Ось защелки	—	—	+	+
6П2.9-10	Ось сошек	—	—	+	+
6П2.9-11	Пружина сошек	—	—	+	+
6П20.С6 9	Цевье в сборе (вариант)	+	+	—	—
6П20.9-1	Цевье	+	+	—	—
6П20.9-2	Пружина цевья	+	+	—	—
6П20.9-3	Экран	+	+	—	—
6П20.С6 12	Рукоятка	+	+	—	—

# ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ И ДЕТАЛИ 5,45-мм АВТОМАТОВ КАЛАШНИКОВА И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА

6П18.1-61 — пламегаситель.  
 6П20.С6 0-2 — замедлитель.  
 6П20.С6 3-1 — затворная рама в сборе (ПВ).  
 6П20.С6 4-1 — направляющая возвратной пружины.  
 6П18.С6 4-1 — направляющая возвратной пружины (ПВ).  
 6П20.С6 6 — цевье в сборе.  
 6П20.0-2 — курок.  
 6П20.0-5 — автоспуск.  
 6П20.0-8 — спусковой крючок.  
 6П20.0-16 — гайка.  
 6П20.0-20 — дульный тормоз.  
 6П20.0-27 — втулка.  
 6П20.0-28 — пружина замедлителя.  
 6П20.0-29 — спусковой крючок.  
 6П20.3-4 — затвор (ПВ).  
 6П20.3-5 — ударник (ПВ).  
 6П20.3-7 — пружина выбрасывателя.  
 6П20.3-9 — штифт ударника.  
 6П20.3-10 — ось выбрасывателя.  
 6П20.3-11 — выбрасыватель (ПВ).  
 6П20.0-9 — шептало.  
 6П1.С6 1-3 — переводчик с сектором (ПВ).  
 6П1.С6 8 — рукоятка в сборе (ПВ).  
 6П1.С6 8В — рукоятка в сборе (ПВ).  
 6П1.0-3 — пружина боевая.  
 6П1.0-6 — пружина автоспуска.  
 6П1.4-3 — пружина возвратная.  
 6П18.4-3 — пружина возвратная.  
 6П1.4-4 — муфта.  
 6П18.4-4 — муфта.  
 6П1.4-5 — стержень.  
 6П18.4-5 — стержень.  
 56-А-212.0-10 — пружина шептала.  
 56-А-212.0-19 — соединительный винт.  
 56-А-212.0-25 — ось спускового механизма.  
 6П6М.С6 11 — рукоятка в сборе (ПВ).  
 6Л18.С6 — магазин в сборе (ПВ).  
 6Л18.С6 0-1 — корпус магазина.  
 6Л20.С6 — магазин в сборе.  
 6Л20.С6 0-5 — корпус магазина.  
 6Л20.С6 0-2 — подаватель в сборе.  
 6Л18.0-9 — пружина магазина.

6Л20.Сб 0-3 — планка в сборе.  
 6Л20.0-9 — пружина магазина.  
 6Х4.Сб — штык-нож автомата АКМ (ПВ).  
 Примечание. (ПВ) — практически взаимозаменяем.

ПРИЛОЖЕНИЕ 11

ПЕРЕЧЕНЬ И РИСУНКИ СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ И ДЕТАЛЕЙ  
 5,45-мм АВТОМАТОВ КАЛАШНИКОВА И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ  
 КАЛАШНИКОВА, ИЗГОТОВЛЯЕМЫХ В РЕМОНТНЫХ ОРГАНАХ

№ деталей и сборочных единиц	Наименование деталей и сборочных единиц	№ рисунка	Применяется к			
			автомату		пулемету	
			АК 74	АКС 74	РПК 74	РПКС 74

1. От 5,45-мм автомата Калашникова АК74

6П20.Сб 7-1	Антабка в сборе	73	+	—	—	—
6П20.0-27	Втулка	74	+	+	+	+
6П20.1-31	Основание мушки	75	+	+	—	—
6П20.1-32	Мушка	76	+	+	—	—
6П20.1-33	Штифт фиксатора	77	+	+	—	—
6П20.1-37	Фиксатор тормоза	78	+	+	—	—
6П20.5-11	Ось крышки	79	+	—	—	—
6П20.7-3	Шайба	80	+	—	—	—
6П20.7-4	Петля антабки	81	+	—	—	—
6П20.7-5	Кольцо антабки	82	+	—	—	—
6П20.7-6	Винт	83	+	—	—	—
6П20.7-10	Шайба стопорная	84	+	—	—	—

2. От 5,45-мм автомата Калашникова со складывающимся  
 прикладом АКС74

6П21.Сб 5-1	Антабка в сборе	85	—	—	+	—
6П21.0-36	Пружина фиксатора	86	—	+	—	—
6П21.0-37	Штифт фиксатора	87	—	+	—	—
6П21.0-40	Ось защелки	88	—	+	—	—
6П21.0-41	Ось приклада	89	—	+	—	—
6П21.5-6	Петля антабки	81	—	+	—	—
6П21.5-7	Кольцо антабки	82	—	+	—	—
6П21.5-13	Шайба	80	—	+	—	—

3. От 5,45-мм ручного пулемета Калашникова РПК74

6П18.4-4	Муфта	124	—	—	+	+
6П18.4-5	Стержень	125	—	—	+	+

4. От 7,62-мм автомата Калашникова АК

56-A-212.0-10	Пружина шептала	86	+	+	+	+
56-A-212.0-13	Ось защелки магазина	90	+	+	+	+
56-A-212.0-19	Соединительный винт	91	+	+	+	+
56-A-212.0-25	Ось спускового механизма	92	+	+	+	+
56-A-212.1-31	Основание мушки	93	—	—	+	+
56-A-212.1-32	Мушка	94	—	—	+	+
56-A-212.1-33	Штифт камеры	95	+	+	—	—
56-A-212.1-37	Фиксатор муфты	96	—	—	+	+
56-A-212.1-38	Пружина фиксатора	86	—	—	+	+
56-A-212.3-3	Штифт штока	95	+	+	+	+
56-A-212.5-5	Пружина пенала	97	+	—	+	+
56-A-212.5-11А	Ось крышки	79	—	—	+	+
56-A-212.8-1	Рукоятка	98	+	+	+	+
56-A-212.8-3	Втулка соединительного винта	99	+	+	+	+

№ деталей и сборочных единиц	Наименование деталей и сборочных единиц	№ рисунка	Применяется к			
			автомату		пулемету	
			АК 74	АКС 74	РПК 74	РПКС 74

## 5. От 7,62-мм модернизированного автомата Калашникова АКМ

6П1.0-17	Ось	100	+	+	+	+
6П1.4-4	Муфта	101	+	+	—	—
6П1.4-5	Стержень	102	+	+	—	—

## 6. От 7,62-мм ручного пулемета Калашникова РПК

6П2.1-33	Штифт камеры	95	—	—	+	+
6П2.2-7	Винт	103	—	—	+	+
6П2.2-8	Пружина фиксатора	86	—	—	+	+
	прицела					
6П2.2-9	Гайка	104	—	—	+	+
6П2.2-10	Штифт	79	—	—	+	+

## 7. От 7,62-мм ручного пулемета Калашникова со складывающимся прикладом РПКС

6П8.С6 1-10	Антабка в сборе	106	—	—	—	+
6П8.0-26	Ось зацепа	107	—	—	—	+
6П8.1-52	Зашелка приклада	108	—	—	—	+
6П8.1-53	Пружина зашелки	86	—	—	—	+
6П8.1-54	Штифт	109	—	—	—	+
6П8.1-55	Ось приклада	79	—	—	—	+
6П8.1-56	Кольцо антабки	82	—	—	—	+
6П8.1-57	Основание антабки	110	—	—	—	+

## 8. От штыка-ножа 6Х4 к автомату

6Х4.С6 1-3	Ремень в сборе	111				
6Х4.С6 2-2	Ремешок в сборе	112				
6Х4.С6 2-3	Подвеска собранная	113				
6Х4.1-3	Штифт кольца	95				
6Х4.1-7	Пружина зашелки	86				
6Х4.1-9	Стержень	114				
6Х4.1-14	Ремень	115				
6Х4.1-18	Пряжка передняя	116				
6Х4.2-7	Ремешок	117				
6Х4.2-14	Кнопка ремешка	118				
6Х4.2-15	Шайба	119				
6Х4.2-16	Ремешок	120				
6Х4.2-19	Подвеска	121				
6Х4.2-20	Кольцо	122				

## 9. От принадлежности

56-Ю-212.дет.5	Выколотка	123				
----------------	-----------	-----	--	--	--	--

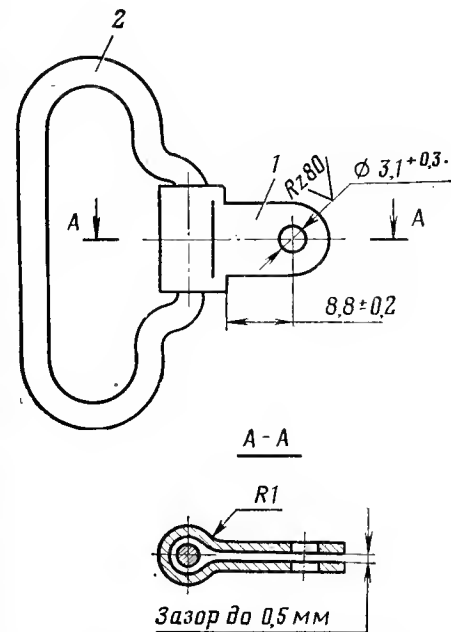
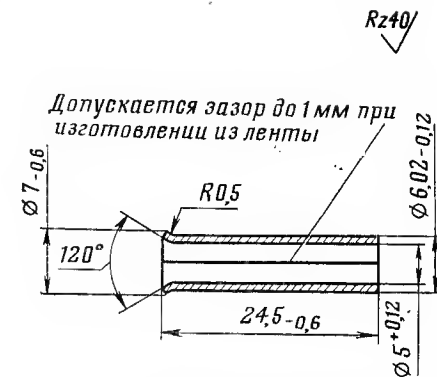
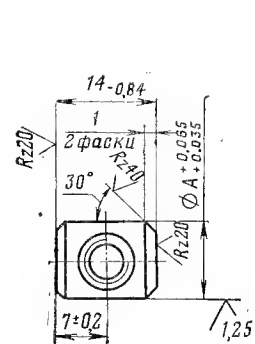


Рис. 73. Антабка в сборе 6П20.С6 7-1:  
1 — петля антабки 6П20.7-4; 2 — кольцо ан-  
табки 6П20.7-5

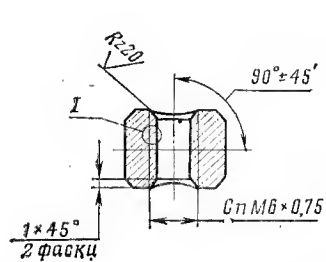


Материал: сталь 45  
Закалить HV 341...346  
Фосфатировать

Рис. 74. Втулка 6П120.0-27

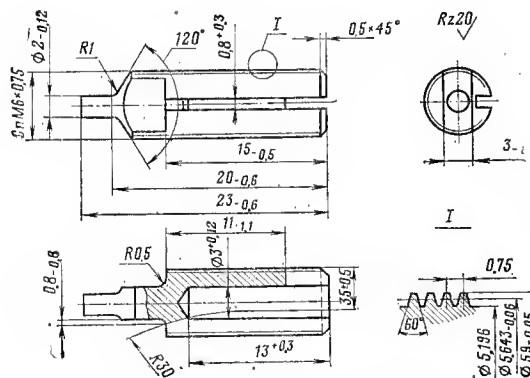


Обозначение размера	A
Основание мушки с нормальным размером...	$\Phi 10^{+0,055}_{-0,035}$
Основание мушки с повышенным размером...	$\Phi 10^{+0,075}_{-0,04}$



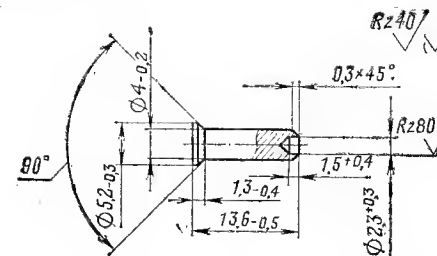
Материал: сталь 50  
Закалить HRC 42...48  
Оксидировать

Рис. 75. Основание мушки 6П20.1-31



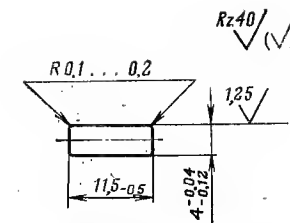
Материал: сталь 30ХРА  
Закалить HRC 40...48  
Фосфатировать

Рис. 76. Мушка 6П20.1-32



Материал: сталь 35  
Фосфатировать и покрыть лаком

Рис. 77. Штифт фиксатора 6П20.1-33



Материал: сталь 50  
Закалить HRC 37...44  
Фосфатировать

Рис. 78. Фиксатор тормоза 6П20.1-37

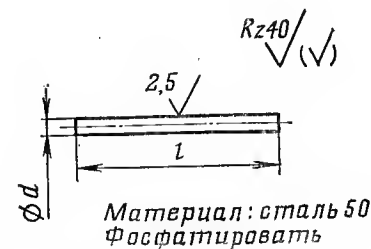


Рис. 79. Оси и штифт 1

№ детали	Наименование	Размеры, мм		Термообработка
		d	l	
6П8.1-55	Ось приклада	$d_1^{*}-0,05$	$29,5_{-0,6}$	Закалить HRC 37...44
6П2.2-10	Штифт	$1,5_{-0,12}$	$6,8_{-0,4}$	То же
56-A-212	Ось крышки	$2,5_{-0,12}$	$32_{-1}$	»
5-11A	Ось защелки	$2,5_{-0,05}$	$40 \pm 1$	»
6П2.9-8	Ось крышки	$2,5_{-0,12}$	$31,5_{-1}$	»

\*  $d_1$  — диаметр оси по фактическому размеру отверстия.

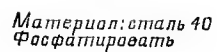


Рис. 80. Шайба 6П21.5-13 и 6П20.7-3

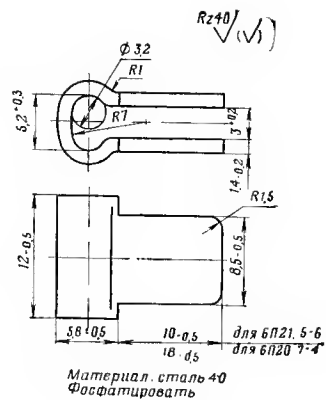
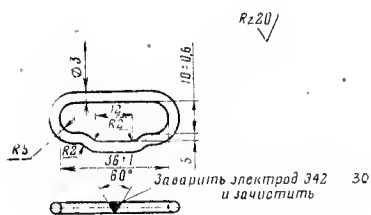


Рис. 81. Петля антабки  
6П21.5-6 и 6П20.7-4



Материал сталь 40  
В месте сварки допускается напыль  
металла до 0,5 мм на сторону  
Закалить HRC37 .. 44  
Фосфатировать и покрыть лаком

Рис. 82. Кольцо антабки  
6П8.1-56, 6П20.7-5, 6П21.5-7

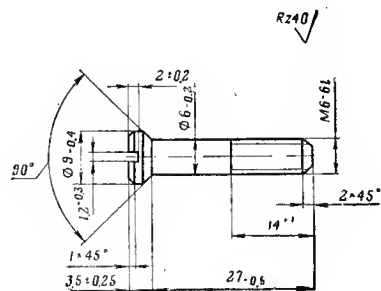
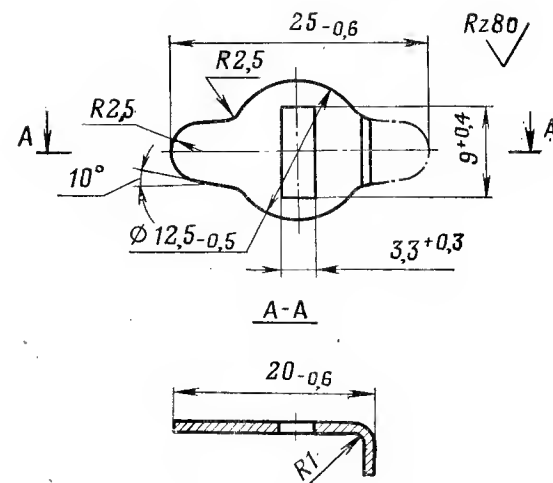


Рис. 83. Винт 6П20.7-6



Материал: сталь 35  
Фосфатировать

Рис. 84. Шайба стопорная 6П20.7-10

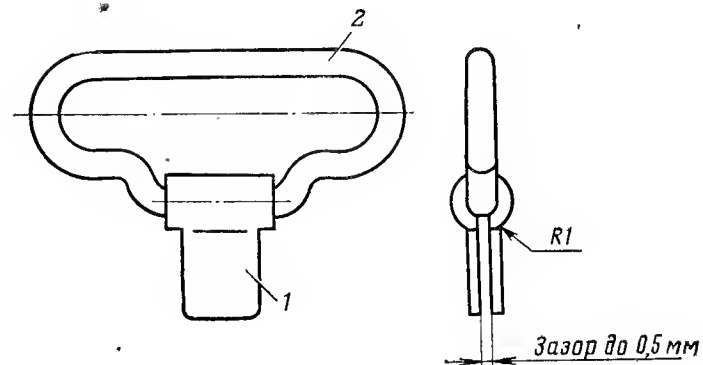
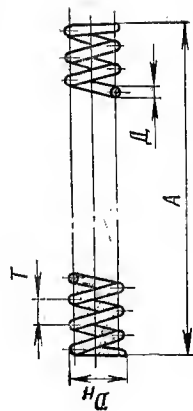


Рис. 85. Антабка в сборе 6П21.Сб 5-1:  
1 — петля антабки 6П21.5-6; 2 — кольцо антабки 6П21.5-7

Rz40/√



Материал: проволока ГОСТ 9389-75  
Навивка правая

№ детали	Наименование	Длина A, мм	Шаг T, мм	Диаметр проволоки D, мм	Наружный диаметр пружины D <sub>н</sub> , мм	Число рабочих витков	Общее число витков	Развернутая длина пружины, мм
56-A-212.0-10	Пружина шептала	20 <sup>+1,5</sup> <sub>-1,5</sub>	1,43	0,6	3,6 <sup>-0,2</sup>	13	15±0,5	133
6П21.0-36	Пружина фиксатора	66±3	6,4	1,2	13 <sup>-0,5</sup>	10	12±0,5	560
6×41-7	Пружина защелки	16±1	3,75	1	9 <sup>-0,2</sup>	4	6±0,3	151
56-A-212.1-38	Пружина фиксатора	16 <sup>+0,5</sup> <sub>-1,5</sub>	1,55	0,5	3,5 <sup>-0,2</sup>	10	12±0,5	113
6П8.1-53	Пружина защелки	19,5±2	2,4	0,9	5,8 <sup>-0,3</sup>	7,5	9,5±0,5	150
6П2.2-8	Пружина фиксатора прицела	11,5±2	2,12	0,56	7,4 <sup>-0,3</sup>	5	7±0,5	180
6П2.9-11	Пружина сошек	67 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>	3,7	1,5	10 <sup>-0,35</sup>	16,5	18,5±0,5	510

Рис. 86. Пружины

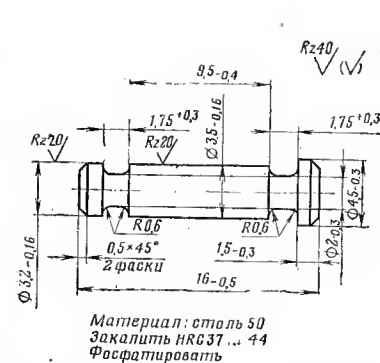


Рис. 87. Штифт фиксатора 6П21.0-37

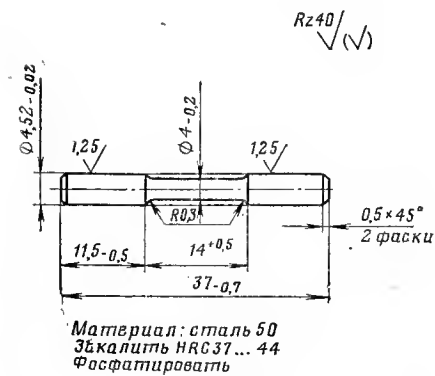


Рис. 89. Ось приклада 6П21.0-41

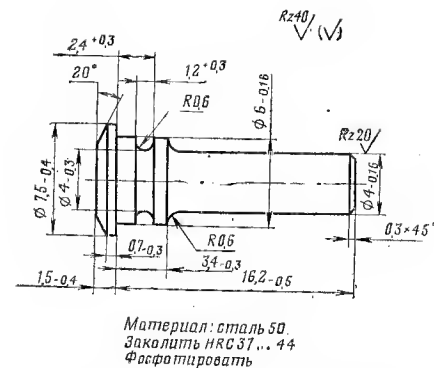


Рис. 88. Ось защелки 6П21.0-40

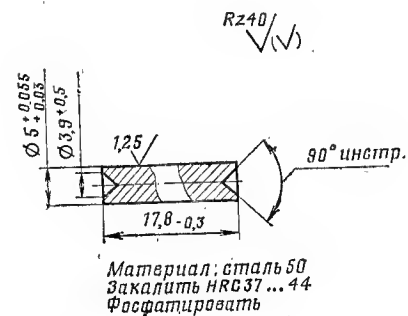
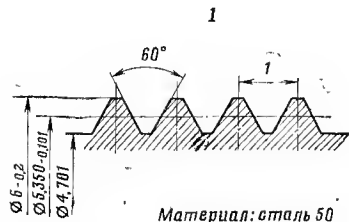
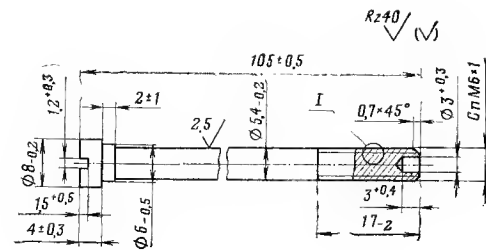


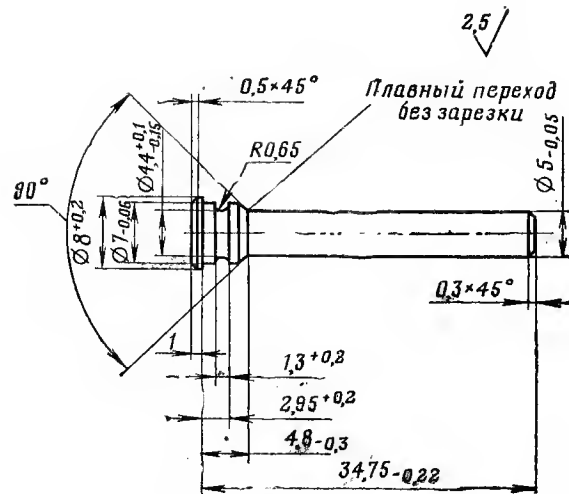
Рис. 90. Ось защелки магазина 56-A-212.0-13





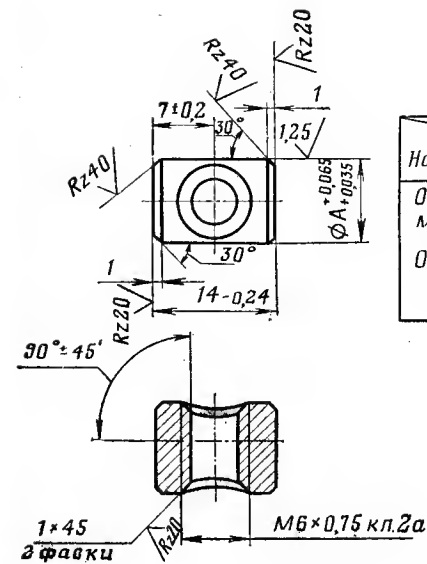
Материал: сталь 50  
Фосфатировать и покрыть  
лаком

Рис. 91. Соединительный винт  
56-A-212.0-19



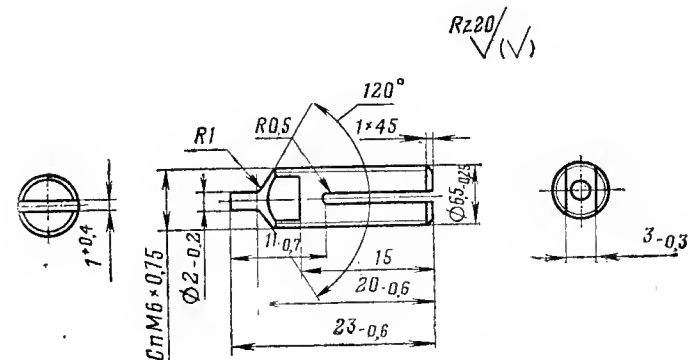
Материал: сталь 50  
Закалить HRC 40-46  
Фосфатировать

Рис. 92. Ось спускового механизма 56-A-212.0-25



Материал: сталь 50  
Закалить HRC 42...48  
Оксидировать

Рис. 93. Основание мушки 56-A-212.1-31



Материал: сталь 30ХРА  
Закалить HRC 40...48  
Фосфатировать

Рис. 94. Мушка 56-A-212.1-32

Обозначение размера	A
Наименование	
Основание мушки с нормальным размером...	$\Phi 10^{+0.065}_{+0.035}$
Основание мушки с повышенным размером...	$\Phi 10.4^{+0.075}_{+0.04}$



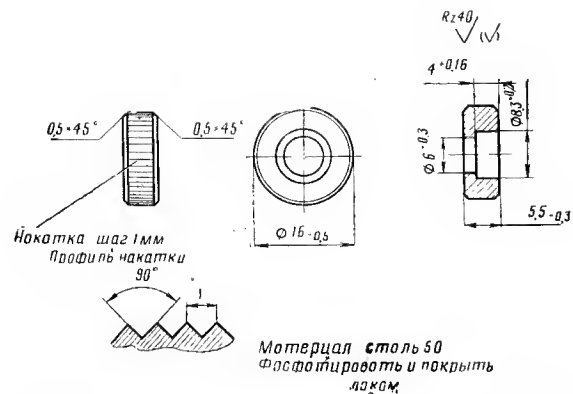


Рис. 99. Втулка соединительного винта 56-A-212.8-3

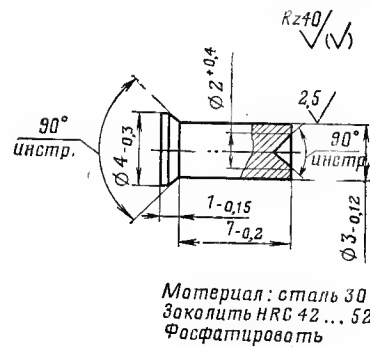


Рис. 100. Ось 6П1.0-17

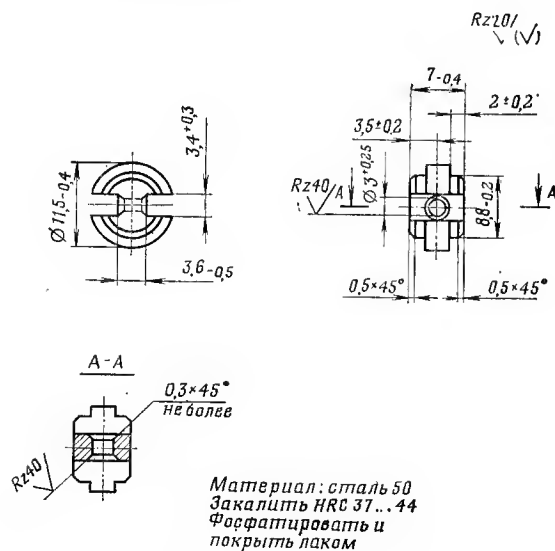


Рис. 101. Муфта 6П1.4-4

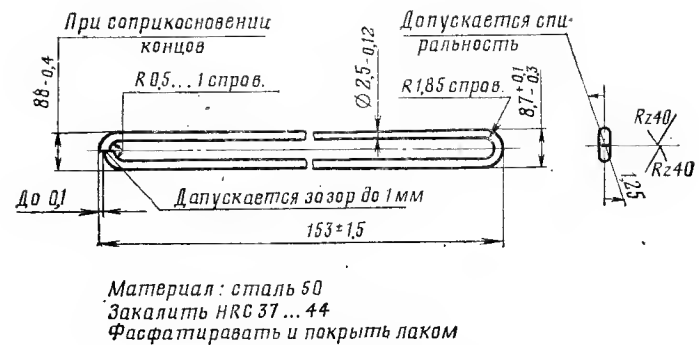


Рис. 102. Стержень 6П1.4-5

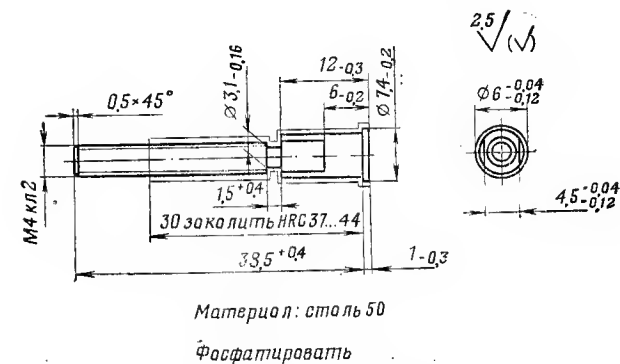


Рис. 103. Винт 6П2.2-7

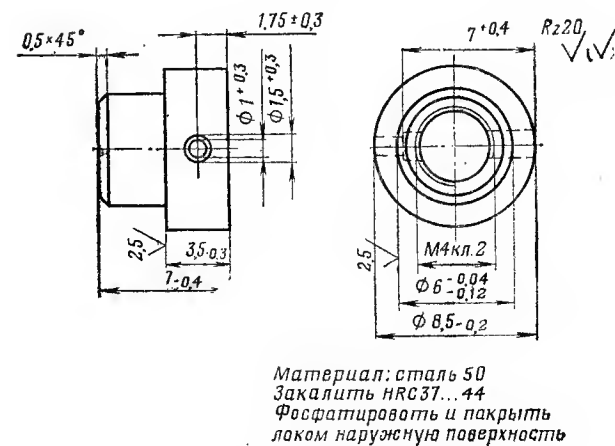
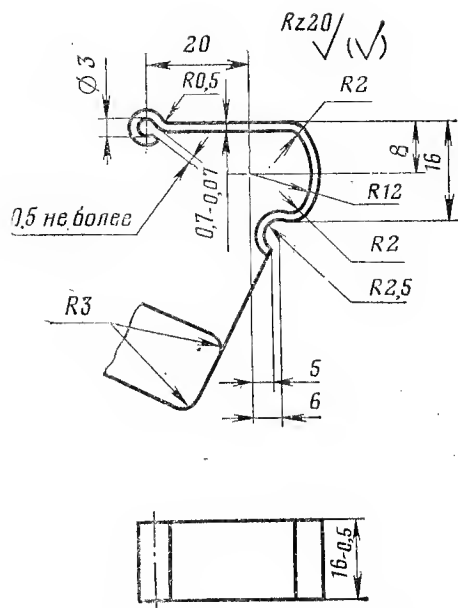
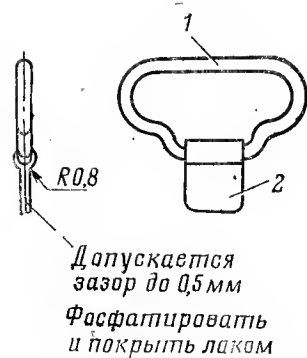


Рис. 104. Гайка 6П2.2-9



Материал: сталь 50  
Закалить HRC 42...48  
Фосфатировать и покрыть  
лаком

Рис. 105. Защелка 6П2.9-7



ис. 106. Антабка в сборе 6П8.С6 1-10:

1 — кольцо антабки 6П8.1-56;  
2 — основание антабки 6П8.1-57

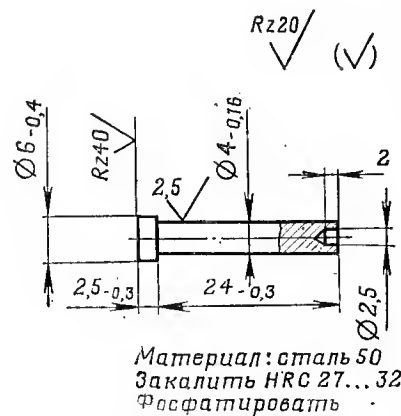
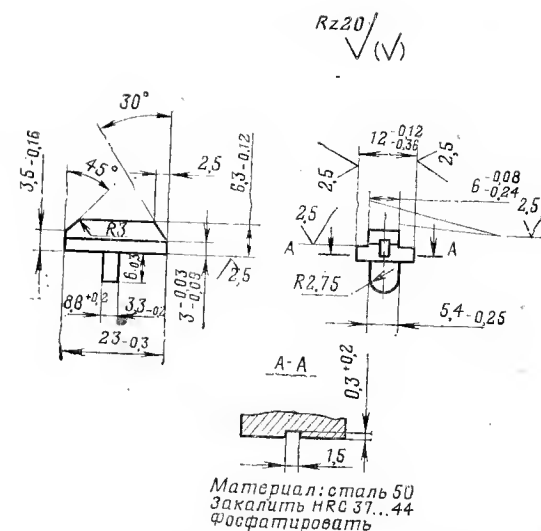


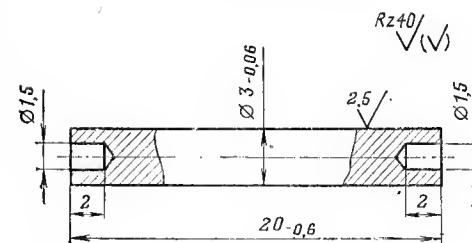
Рис. 107. Ось защелки 6П8.0-26

Материал: сталь 50  
Закалить HRC 27...32  
Фосфатировать



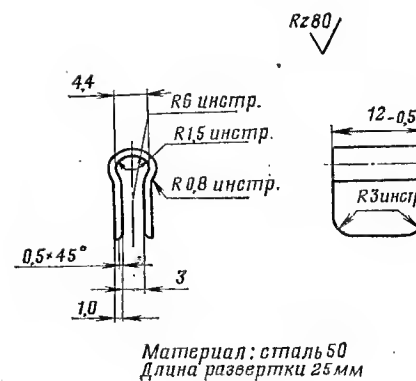
Материал: сталь 50  
Закалить HRC 37...44  
Фосфатировать

Рис. 108. Защелка приклада 6П8.1-52



Материал: сталь 50  
Закалить HRC 32...37  
Фосфатировать

Рис. 109. Штифт 6П8.1-54

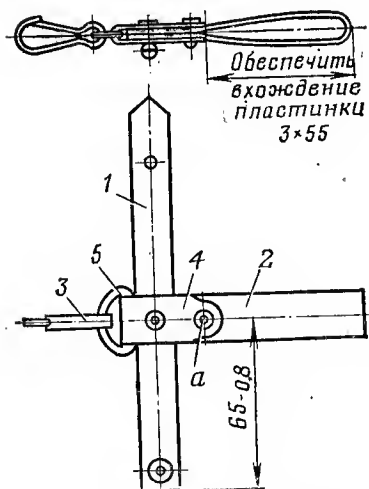


Материал: сталь 50  
Длина развертки 25 мм

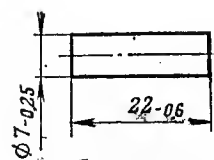
Рис. 110. Основание антабки 6П8.1-57



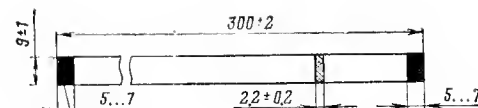
1 — ремень 6X4.1-14; 2 —  
 пряжка передняя 6X4 1-18;  
 а — хольнитен 3X-25 ОСТ  
 17-600-78



1 — ремешок в сборе 6Х4.Сб 2-2;  
2 — ремешок 6Х4.2-7; 3 — карабин  
6Х4.2-10; 4 — подвеска 6Х4.2-19;  
5 — кольцо 6Х4.2-20; а — хольни-  
ген 3Х-25 ОСТ 17-600-76



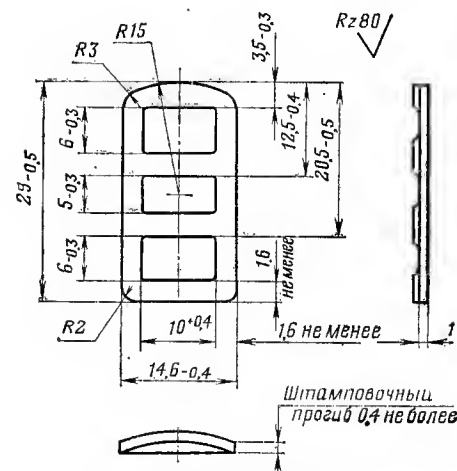
Пресс-материал  
АГ-4-В ГОСТ 20437—75



Концы ремня обшить нитками, после чего пропитать клеем № 88-Н

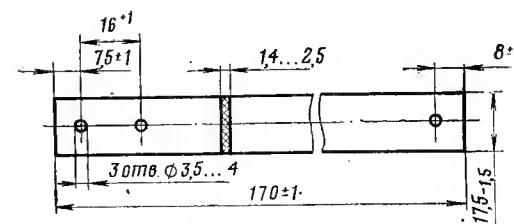
Материал: лента ременная тяжелая ЛР1 двухслойная с наполнением, шириной 9 мм ГОСТ 16996-71

Рис. 115. Ремень 6Х4.1-14



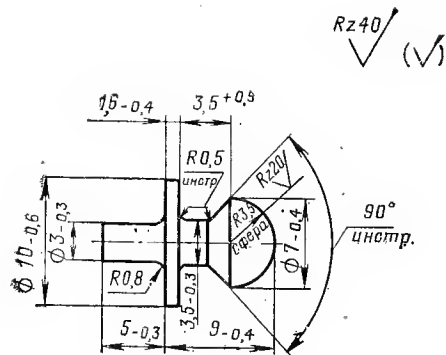
Материал: сталь 40  
Закалить: HRC32...37  
Хромировать

**Рис. 116. Передняя пряжка  
6Х4.1-18**



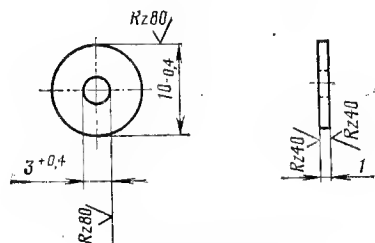
Материал: юфть шорно-седельная гладкая или  
нарезная, коричневая ГОСТ 1904-70

Рис. 117. Ремешок 6Х4.2-7



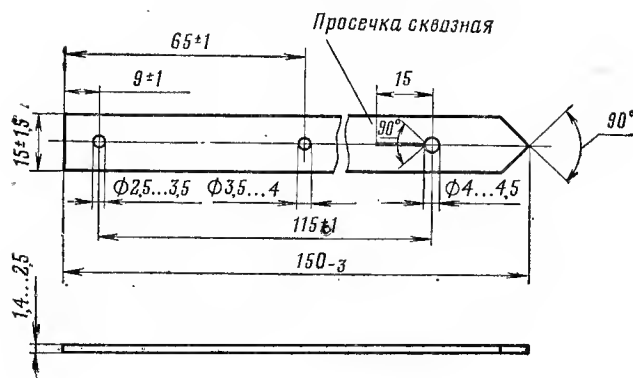
Материал: сталь 15  
Фосфатировать и покрыть  
лаком

Рис. 118. Кнопка ремешка 6X4.2-14



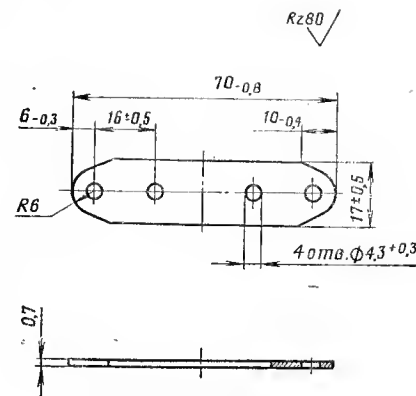
Материал: сталь 40  
Фосфатировать и покрыть  
лаком

Рис. 119. Шайба 6X4.2-15



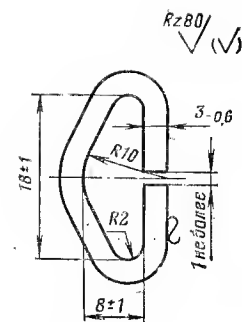
Материал: юфта шарно-седельная гладкая  
или нарезная, коричневая ГОСТ 1904-70

Рис. 120. Ремешок 6X4.2-16



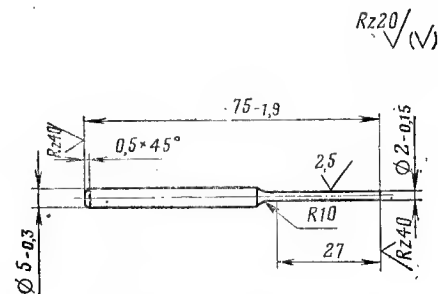
Материал: сталь 20  
Хромировать

Рис. 121. Подвеска 6X4.2-19



Материал: проволока 3-45  
ГОСТ 5663-51  
Хромировать

Рис. 122. Кольцо 6X4.2-20



Материал: сталь 55  
Закалить HRC 41 ... 52  
Фосфатировать и покрыть  
лаком

Рис. 123. Выколотка 56-Ю-212.5

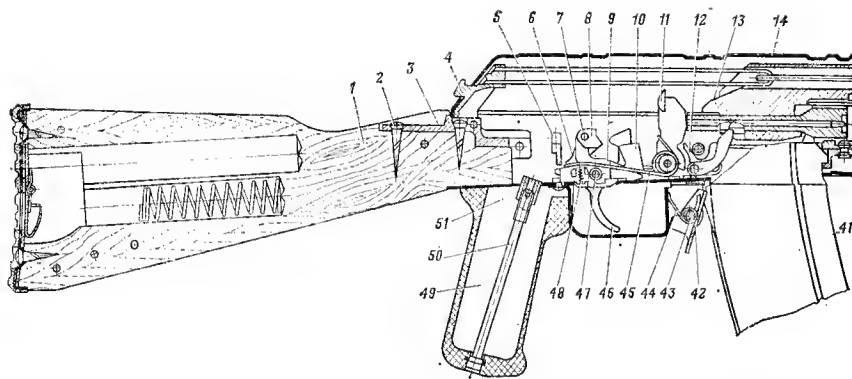
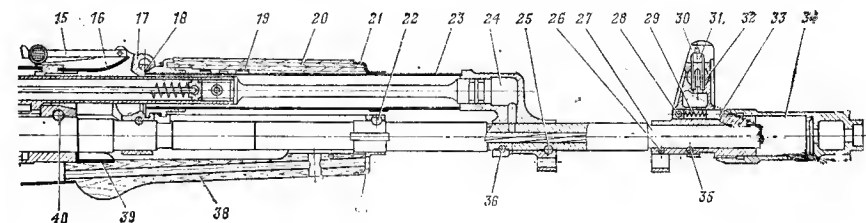


Рис. 124. 5,45-мм автомат

1 — приклад в сборе 6П20.Сб 5 или 6П20.Сб 7; 2 — шуруп затыльника 56-А-212.5-3; 3 — переводчик с сектором 6П20.Сб 1-3; 4 — шептало 6П20.0-9; 5 — ось 6П1.0-17; 6 — за- 10 — основание замедлителя 6П20.0-4; 11 — курок 6П20.0-2; 12 — автоспуск 6П20.0-5 и пружина ствольной коробки 6П1.0-1; 13 — прицельная планка в сборе 6П1.Сб 2; 14 — пружина 6П20.Сб 1-8; 15 — чека ствольной накладки 6П1.Сб 1-6; 16 — фиксатор накладки 6П20.Сб 1-12; 17 — чека кольца цевья 6П1.1-28; 18 — основание ствольной накладки 56-А-212.1-33; 19 — ствол 6П20.1-10В; 20 — штифт фиксатора 6П20.1-33; 21 — пружина основания мушки 6П20.1-31; 22 — фиксатор тормоза 6П20.1-37; 23 — дульный тормоз цевья 6П20.1-27; 24 — цевье в сборе 6П20.Сб 6 или 6П20.Сб 9; 25 — пружина цевья 6П1.0-11; 26 — ось защелки магазина 56-А-212.0-13; 27 — пружина защелки 56-А-212.0-12; 28 — ханнзма 56-А-212.0-25; 29 — пружина шептала 56-А-212.0-10; 30 — рукоятка 6П1.Сб 8В



Калашникова АК74 (6П20).

ствольная коробка в сборе со стволом 6П20.Сб 1; 2 — возвратный механизм 6П20.Сб 4; 3 — щелка 6П1.0-7; 4 — замедлитель в сборе 6П20.Сб 0-2 и пружина замедлителя 6П20.0-28; 5 — жина автоспуска 6П1.0-6; 6 — затворная рама с затвором в сборе 6П20.Сб 3; 7 — кры- на прицельной планки 56-А-212.0-23; 8 — прицельная колодка с чекой накладки 56-А-212.1-41; 9 — ствольная накладка 6П20.1-40; 10 — ствольная накладка в сборе 6П20.Сб 1-2; 11 — газовая камера 6П20.1-54; 12 — штифт камеры 56-А-212.1-33; 13 — штифт жина фиксатора 6П1.1-38; 14 — колодка мушки 6П20.1-30; 15 — мушка 6П20.1-32; 16 — 6П20.0-20; 17 — штифт камеры 56-А-212.1-33; 18 — штифт камеры 66-А-212.1-33; 19 — коль- 6П20.6-4; 20 — штифт ствола 6П20.1-52; 21 — магазин 6П20; 22 — защелка магазина 45 — боевая пружина 6П1.0-3; 23 — спусковой крючок 6П20.0-8; 24 — ось спускового ме- или 6П1.Сб 8; 25 — соединительный винт 56-А-212.0-19; 26 — гайка 6П20.0-16

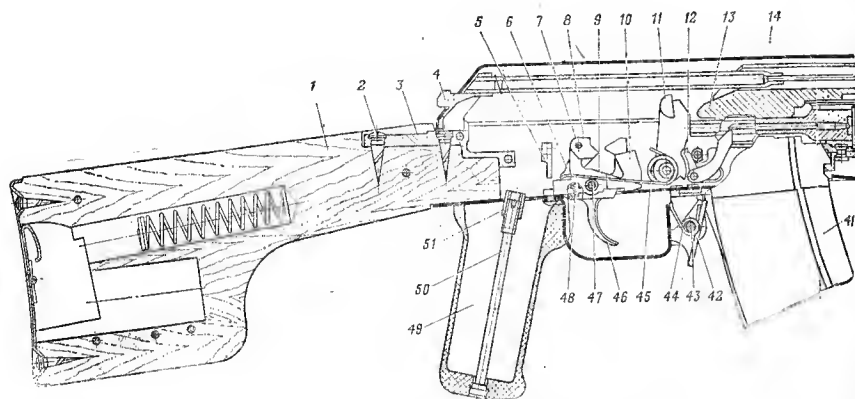
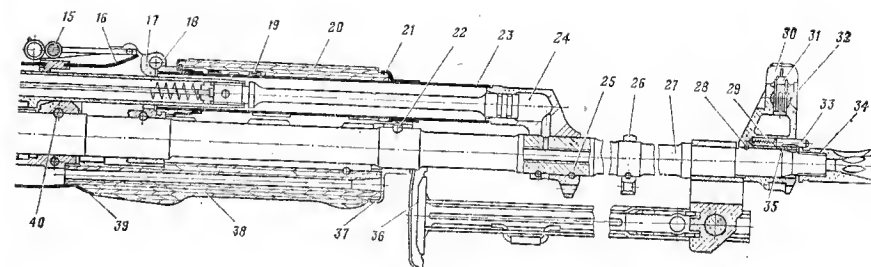


Рис. 125. 5,45-мм ручной пулемет

1 — приклад в сборе 6П2.Сб 5; 2 — шуруп затыльника 56-А-212.5-3; 3 — ствольная коробка 6П20.Сб 1-3; 4 — шептало 6П20.0-9; 5 — ось 6П1.0-17; 6 — защелка 6П1.0-7; 7 — за- 6П20.0-4; 11 — курок 6П20.0-2; 12 — автоспуск 6П20.0-5 и пружина автоспуска 6П1.0-6, 6П2.0-1В; 15 — прицельная планка в сборе 6П2.Сб 2; 16 — пружина прицельной планки 56-А-212.Сб 1-6; 19 — фиксатор накладки 56-А-212.1-41; 20 — ствольная накладка 6П2.1-28; 23 — основание ствольной накладки 6П18.Сб 1-2; 24 — газовая камера 6П18.1-62; камеры 56-А-212.1-33; 29 — пружина фиксатора 56-А-212.1-38; 30 — колодка мушки муфты 56-А-212.1-37; 34 — пламегаситель 6П18.1-61; 35 — штифты камеры 56-А-212.1-33; 6П2.Сб 6; 39 — наконечник цевья 6П2.6-2; 40 — штифты ствола 6П2.1-15; 41 — магазин пружина защелки 56-А-212.0-12; 45 — боевая пружина 6П1.0-3; 46 — спусковой крючок 56-А-212.0-10; 49 — рукоятка в сборе 6П1.Сб 8 или 6П4.Сб 9;



Калашникова РПК74 (6П18):

ка со стволом 6П18.Сб 1; 4 — возвратный механизм 6П18.Сб 4; 5 — переводчик с секто- медлитель 6П20.Сб 0-2 и пружина замедлителя 6П20.0-28; 10 — основание замедлителя 13 — затворная рама с затвором в сборе 6П20.Сб 3; 14 — крышка ствольной коробки 56-А-212.0-23; 17 — прицельная колодка 6П18.1-21; 18 — чека ствольной накладки 56-А-212.1-40В; 21 — ствольная накладка в сборе 6П18.Сб 1-12; 22 — чека кольца цевья 25 — штифт камеры 6П2.1-33; 26 — кольцо 6П2.1-44; 27 — ствол 6П18.1-10В; 28 — штифт 6П2.1-30; 31 — мушка 56-А-212.1-32; 32 — основание мушки 56-А-212.1-31; 33 — фиксатор 36 — сошки в сборе 6П18.Сб 1-13; 37 — кольцо цевья 6П2.1-27; 38 — цевье в сборе 6П18; 42 — защелка магазина 6П1.0-11; 43 — ось защелки магазина 56-А-212.0-13; 44 — 6П20.0-8; 47 — ось спускового механизма 56-А-212.0-25; 48 — пружина шептала 50 — соединительный винт 56-А-212.0-19; 51 — гайка 6П20.0-16



**ПЕРЕЧЕНЬ ОСНОВНЫХ ПРОВЕРОК ТЕХНИЧЕСКОГО СОСТОЯНИЯ 5,45-мм АВТОМАТОВ КАЛАШНИКОВА  
И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА**

№ по пор.	Что проверяется	Технические требования	Указания о порядке устранения неисправностей
1	Действие фиксатора дутьного тормоза (пламегасителя)	Фиксатор должен надежно удерживать от свинчивания со ствола дутьный тормоз (пламегаситель)	Общее руководство, ч. 3
2	Крепление мушки	Качка, ввинчивание и вывинчивание мушки от усилия пальцами руки не допускается. Перемещение основания мушки в колодке мушки при давлении на нее выколотовой усилием руки не допускается. На основании и колодке мушки должно быть по одной риски, которые должны быть совмещены	Общее руководство, ч. 3
3	Крепление ствольной накладки	Капка ствольной накладки на ее основании не допускается. Вертикальная качка заднего конца ствольной накладки, закрепленной чекой, не допускается	пл. 12.10, 12.8 и 12.7 Инструкции
4	Удержание чеки ствольной накладки в закрытом положении	Чека должна поворачиваться от усилия руки с заметным сопротивлением	п. 12.7 Инструкции
5	Крепление цевья	Горизонтальная и вертикальная качки заднего конца цевья допускаются не более 0,3 мм. Продольное перемещение цевья допускается не более 0,5 мм	пл. 12.14 и 12.12 Инструкции
6	Действие прицела	Приподнятая на 25...30 мм (считая по гривке) и отпущенная прицельная планка должна под действием своей пружины энергично возвращаться в исходное положение и прижиматься хомутиком к секторам прицельной колодки хотя бы с одной стороны. Невозвратимая боковая качка прицельной планки (считая по гривке) допускается не более 0,3 мм При нажатой до отказа защелке хомутник должен плавно перемещаться по прицельной планке и надежно удерживаться в приданных положениях защелкой.	п. 10.7 Инструкции п. 10.6 Инструкции Общее руководство, ч. 3

## Продолжение

№ по пор.	Что проверяется	Технические требования	Указания о порядке устранения неисправностей
7	Крепление деталей и сборочных единиц	Целик пулемета должен свободно перемещаться при вращении маховичка и надежно фиксироваться. Качка целика вдоль винта допускается не более 0,2 мм Качка колодки мушки, газовой камеры, прицельной колодки на стволе; качка рукоятки, спусковой скобы и колодки приклада в соединении со ствольной коробкой, а также качка приклада, антабки, затильника и ствола не допускаются	п. 10.10 Инструкции Общее руководство, ч. 3; пл. 12.3, 12.16, 15.7 и 15.3 Инструкции
8	Крепление крышки ствольной коробки	Крышка не должна отделяться от ствольной коробки без нажатия на выступ направляющей возвратной пружины	п. 12.5 Инструкции
9	Крепление осей ударно-спускового механизма	Оси не должны выталкиваться из ствольной коробки выколотовой от усилия руки	п. 14.11 Инструкции
10	Крепление приклада	Капка деревянного (пластмассового) приклада в соединении со ствольной коробкой не допускается. Складывающиеся приклады при выключенном фиксаторе (защелке) приклада от усилия руки должны переводиться в боевое (откинутое) и походное (сложенное) положения и надежно фиксироваться в этих положениях. Качка складывающегося приклада на фиксаторе (защелке) в боевом положении допускается: у автомата — до 4 мм, у пулемета — до 2 мм, а в походном не ограничивается, если приклад надежно удерживается защелком в этом положении	пл. 15.7, 16, 17.8, 17.9, 17.10 и 17.11 Инструкции
11	Действие крышки затильника	Отжатая до отказа вперед крышка должна под действием своей пружины энергично возвращаться в исходное положение	п. 15.6 Инструкции
12	Удержание пружины пенала	При встраивании оружия без пенала пружина пенала не должна смещаться в канале приклада	п. 15.4 Инструкции
13	Действие возвратной пружины	Отведенная в крайнее заднее положение затворная рама с затвором под действием возвратной пружины должна энергично возвращаться в крайнее переднее положение, дослав патрой из магазина в патронник ствола	Общее руководство, ч. 3

№ по пор.	Что проверяется	Технические требования	Указания о порядке устранения неисправностей
14	Крепление магазина	Магазин к ствольной коробке должен присоединяться от усилия руки и надежно удерживаться защелкой от выпадания	п. 12.17 Инструкции; Общее руководство, ч. 3
15	Крепление сошек	Основание сошек должно свободно вращаться на стволь; стойки сошек должны удерживаться защелкой в сложенном положении; самооткрывание защелки не допускается	п. 18.5 Инструкции; Общее руководство, ч. 3
16	Крытие затвором калибрана К-5	Затвор не должен крыть калибр-шашку К-5	п. 13.5 Инструкции
17	Подача патронов из магазина в патронник ствола	Подача должна быть без задержек и заеданий; проверка производится 5—10 перезарядками при вертикальном положении ствола	п. 12.18 Инструкции
18	Извлечение гильзы из патронника и отражение ее из ствольной коробки	Гильза (патрон) должна извлекаться выбрасывателем затвора из патронника, а при встрече с отражателем энергично отражаться из ствольной коробки	п. 13.6 Инструкции; Общее руководство, ч. 3
19	Действие переводчика	Переводчик должен надежно удерживаться в фиксированных положениях и переводиться из одного положения в другое от усилия руки с заметным сопротивлением; проскакивание переводчика через ограничитель не допускается. При установке переводчика в положение ОДИНОЧНЫЙ ОГОНЬ сектор не должен перекрывать хвост шептала; при установке переводчика в положение АВТОМАТИЧЕСКИЙ ОГОНЬ сектор должен перекрывать хвост шептала; при установке переводчика в положение ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ сектор должен перекрывать прямоугольные выступы спускового крючка	Общее руководство, ч. 3
20	Действие автоспуска	При отведении затворной рамы назад курок должен сначала стать на автоспуск, а затем на шептало. Спуск курка с автоспуска должен происходить при нелюбопытстве затворной рамы в переднее положение на 3...6 мм	п. 14.8 Инструкции

№ по пор.	Что проверяется	Технические требования	Указания о порядке устранения неисправностей
21	Действие курка	Курок должен надежно удерживаться на автоспуске и шептале; курок, спущенный с боевого взвода (шептала и автоспуска), должен энергично пойти в крайнее переднее положение и нанести удар по ударнику (затвору) При нажатии на замедлитель он должен поворачиваться на оси, а после прекращения нажатия — возвращаться в исходное положение	Общее руководство, ч. 3 п. 14.2 Инструкции
22	Действие замедлителя	При досланной вперед затворной раме и нажатии на хвост спускового крючка должен произойти спуск курка с боевого взвода; освобожденный спусковой крючок должен возвратиться в исходное положение. При пере-всдвиге, установленном в положение на одиночный огонь, усилие спуска курка с боевого взвода должно быть в пределах 1,5... 2,5 кгс	п. 14.5, 14.6 и 14.7 Ин- струкции; Общее руково- дство, ч. 3
23	Действие спускового крючка	При установке переводчика в положение ПРЕДО-ХРАНИТЕЛЬ отведение затворной рамы назад и спуск курка с боевого взвода не допускаются. При установке переводчика в положение ОДИНОЧНЫЙ ОГОНЬ при отведении затворной рамы назад курок должен стать на боевой взвод; после возвращения затворной рамы вперед курок должен остаться на боевом взводе. Про-верка производится при нажатом и при освобожден-ном спусковом крючке. При последующем нажатии на спусковой крючок должен произойти спуск курка с бое-вого взвода. При установке переводчика в положение АВТОМАТИЧЕСКИЙ ОГОНЬ при отведении затворной рамы назад курок должен стать на боевой взвод; пос-ле возвращения затворной рамы вперед курок при не-	Общее руководство, ч. 3
24	Действие ударно-спускового механизма		

№ по пор.	Что проверяется	Технические требования	Указания о порядке устранения неисправностей
25	Состояние канала ствола и патронника	б) жатом спусковым крючке должен остаться на боевом взводе, а при нажатии на спусковой крючок курок должен спуститься с боевого взвода Скрутление или скрошенность полей нарезов, входящие калибра К-2 в канал ствола с дульной части, следы ржавчины, раковины или сколы хроми, а также кольцевое раздутье ствола без выпуклости металла на наружной поверхности допускаются при удовлетворении оружия требованиям нормального боя. Сколы хроми, следы ржавчины и раковины в патроннике ствола, вызывающие тугое извлечение стреляной гильзы, не допускаются	Общее руководство, ч. 3
26	Принудительный выход бойка ударника	Должен быть в пределах 1,4 ... 1,52 мм; ударник должен перемещаться в канале затвора под действием собственного веса	п. 14.10 Инструкции
27	Высота зацепа выбрасывателя	Должна быть в пределах 1,65 ... 2 мм	п. 13.6 Инструкции
28	Зазор между цилиндром газовой камеры и поршнем	Должен быть не более 0,2 мм	Общее руководство, ч. 3; п. 13.2 Инструкции
29	Действие частей магазина	Крышка должна прочно удерживаться на корпусе магазина. Подаватель, опущенный вниз до отказа, должен под действием пружины энергично возвращаться в исходное положение. Выпадение патронов из снаряженного магазина не допускается. При встряхивании магазина, снаряженного одним патроном, выпадение патронов не допускается	Общее руководство, ч. 3

№ по пор.	Что проверяется	Технические требования	Указания о порядке устранения неисправностей
30	Состояние штыка-ножа	Штык-нож должен вытаскиваться из ножен с заметным усилием. Незадавленные трещины в пластмассовых деталях и качка деталей не допускаются. Зазубрины на лезвии допускаются глубиной не более 1 мм	пп. 20.2, 20.3, 20.4 и 20.5 Инструкции п. 20.7 Инструкции
31	Крепление штыка-ножа на автомате	Штык-нож должен надежно удерживаться защелкой	п. 20.1 Инструкции
32	Состояние принадлежности	Принадлежность должна быть исправной	Общее руководство, ч. 3
33	Соответствие номеров на частях оружия	Номера на частях оружия должны соответствовать номеру оружия, нанесенному на ствольной коробке	п. 9.14 Инструкции
34	Крепление оптического прицела	Оптический прицел должен свободно ставиться на оружие и закрепляться на нем без качки	Общее руководство, ч. 3
35	Общее состояние частей оружия	На оружии должны быть все детали и все исправны; не должно быть качки в зацепных и штифтовых соединениях, сколов, трещин и недопустимых вмятин на деревянных деталях; не должно быть значительного нарушения лакировки и фосфатных покрытий	Общее руководство, ч. 3

[illegible]

	Стр.
1. Введение . . . . .	3
2. Указания по мерам безопасности . . . . .	4

3. Общие указания . . . . .	6
4. Контрольный осмотр автоматов и ручных пулеметов . . . . .	7
5. Текущее обслуживание автоматов и ручных пулеметов . . . . .	7
6. Техническое обслуживание № 1 автоматов и ручных пулеметов . . . . .	8
7. Техническое обслуживание № 2 автоматов и ручных пулеметов . . . . .	8
8. Сезонное обслуживание автоматов и ручных пулеметов . . . . .	8

9.	Общие указания	10
10.	Ремонт прицельного приспособления	11
11.	Ремонт ствола	14
12.	Ремонт ствольной коробки	—
13.	Ремонт затворной рамы с затвором	23
14.	Ремонт ударно-спускового механизма	26
15.	Ремонт деревянных прикладов, деревянных частей ствольной накладки, цевья и рукоятки. Особенности ремонта пластмассовых частей	33
16.	Ремонт складывающегося приклада автомата	40
17.	Ремонт складывающегося приклада ручного пулемета	—
18.	Ремонт сошек пулемета	44
19.	Ремонт магазина	47
20.	Ремонт штыка-ножа	—
21.	Ремонт принадлежности и инструмента	49
22.	Особенности ремонта в военное время	50
23.	Испытание отремонтированных автоматов и ручных пулеметов	—

1. Войсковые калибры и приборы, применяемые при ремонте 5,45-мм автоматов Калашникова и ручных пулеметов Калашникова . . . . .	51
2. Приспособления, применяемые при ремонте 5,45-мм автоматов Калашникова и ручных пулеметов Калашникова . . . . .	52
3. Отличия наименований частей, принятых в Руководстве по эксплуатации, от чертежных наименований, принятых в Инструкции . . . . .	55
4. Указания по подгонке крышки ствольной коробки . . . . .	56
5. Инструкция по подгонке ствольной накладки в сборе . . . . .	58
6. Инструкция по подгонке цевья в сборе . . . . .	60
7. Указания по подгонке затвора . . . . .	61
8. Указания по замене рукоятки штыка-ножа . . . . .	63
9. Ведомость применяемости сборочных единиц и деталей на 5,45-мм автоматах Калашникова и ручных пулеметах Калашникова . . . . .	66

10. Взаимозаменяемые сборочные единицы и детали 5,45-мм автоматов Калашникова и ручных пулеметов Калашникова . . . . .	69
11. Перечень и рисунки сборочных единиц и деталей 5,45-мм автоматов Калашникова и ручных пулеметов Калашникова, изготовляемых в ремонтных органах . . . . .	71
12. Перечень основных проверок технического состояния 5,45-мм автоматов Калашникова и ручных пулеметов Калашникова . . . . .	96

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ  
И ТЕКУЩЕМУ РЕМОНТУ 5,45-мм АВТОМАТОВ КАЛАШНИКОВА  
И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА**

Редактор *И. Д. Гулевич*  
Технический редактор *Т. Г. Пименова*  
Корректор *С. Н. Штыкова*

Сдано в набор 23.09.80.

Подписано в печать 10.06.81.

Г-40527

Формат 60×90/16. Печ. л. 6 1/2. Усл. печ. л. 6,5. Усл. кр. отт. 6,62. Уч.-изд. л. 5,71

Изд. № 5/6858

Бесплатно

Зак. 598



Воениздат

103160, Москва, К-160

2-я типография Воениздата  
191065, Ленинград, Д-65, Дворцовая пл., 10